

Les emballages, enjeu pour une logistique durable



Blandine LAGAIN
Spécialiste
emballage et co
fondatrice
Pack Eko



Maël GIRARD
Responsable
commercial
Pandobac



Jacque LE GALL
Directeur
d'exploitation
Imbretex



Léna DUGUET
Chargée de
mission RSE /
HSE
**Even
Distribution**



ACCOMPAGNER LES ENTREPRISES DANS LA TRANSITION ENVIRONNEMENTALE DE LEURS EMBALLAGES



S'INFORMER



Blandine LAGAIN
ingénieure emballage
06 11 72 76 81
blagain@packeko.com

SE FORMER



Marion HELOU
docteure en bio-
matériaux
07 88 76 77 01

APPLIQUER

mhelou@packeko.com

Déchets d'emballage dans l'UE

Kilos par personne

Volume de déchets d'emballage par personnes dans l'UE de 2012 à 2021

197,72 Kg

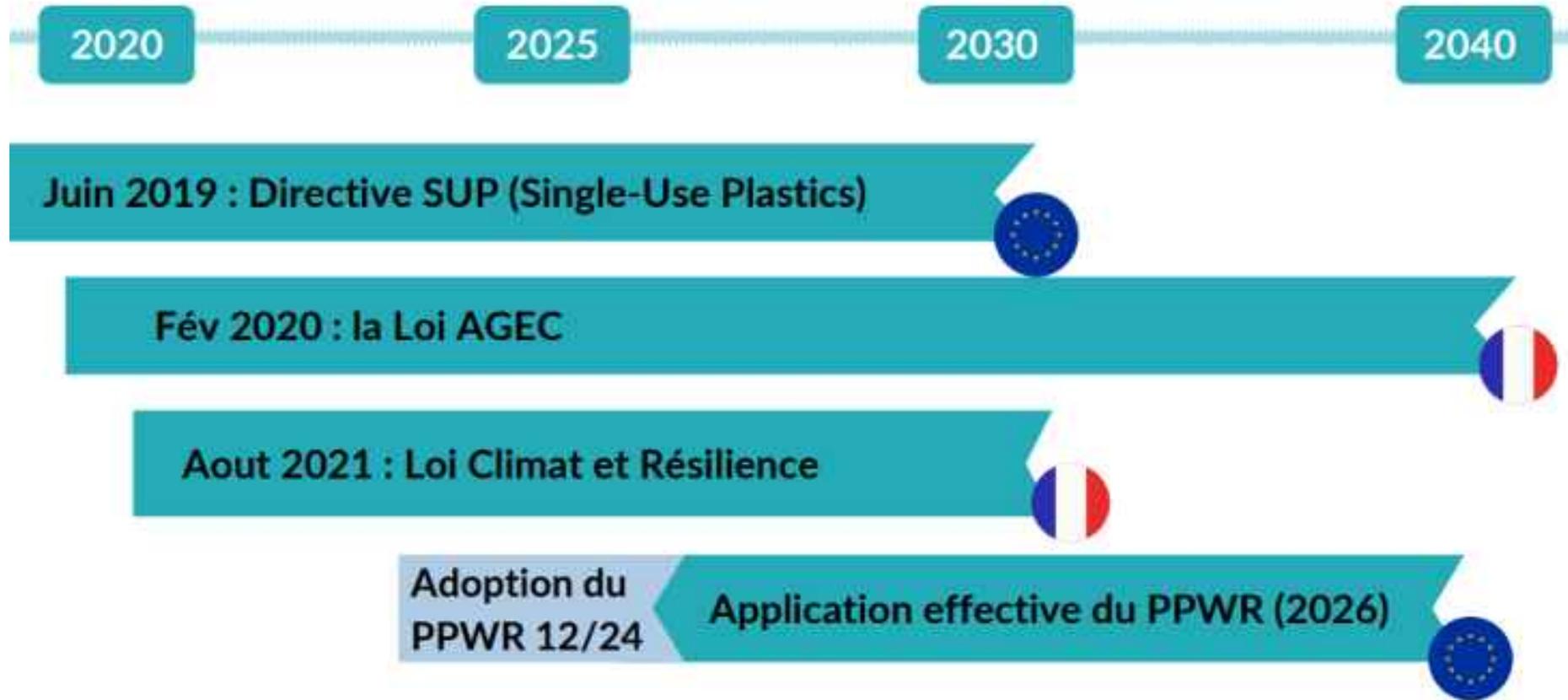
C'est le volume de déchets d'emballage produits par les Français en 2021



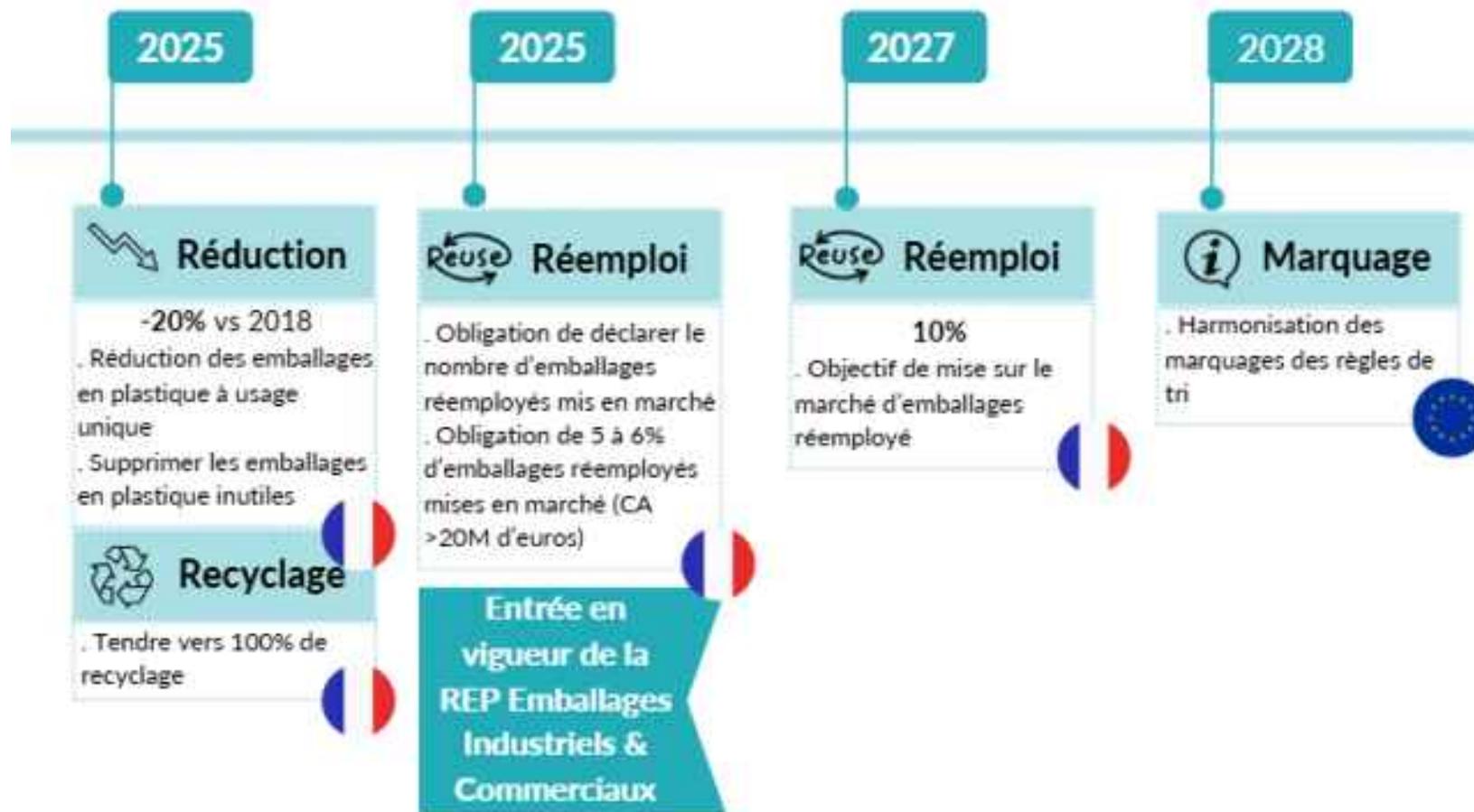
Source : Eurostat (en anglais) | Données publiées en septembre 2022



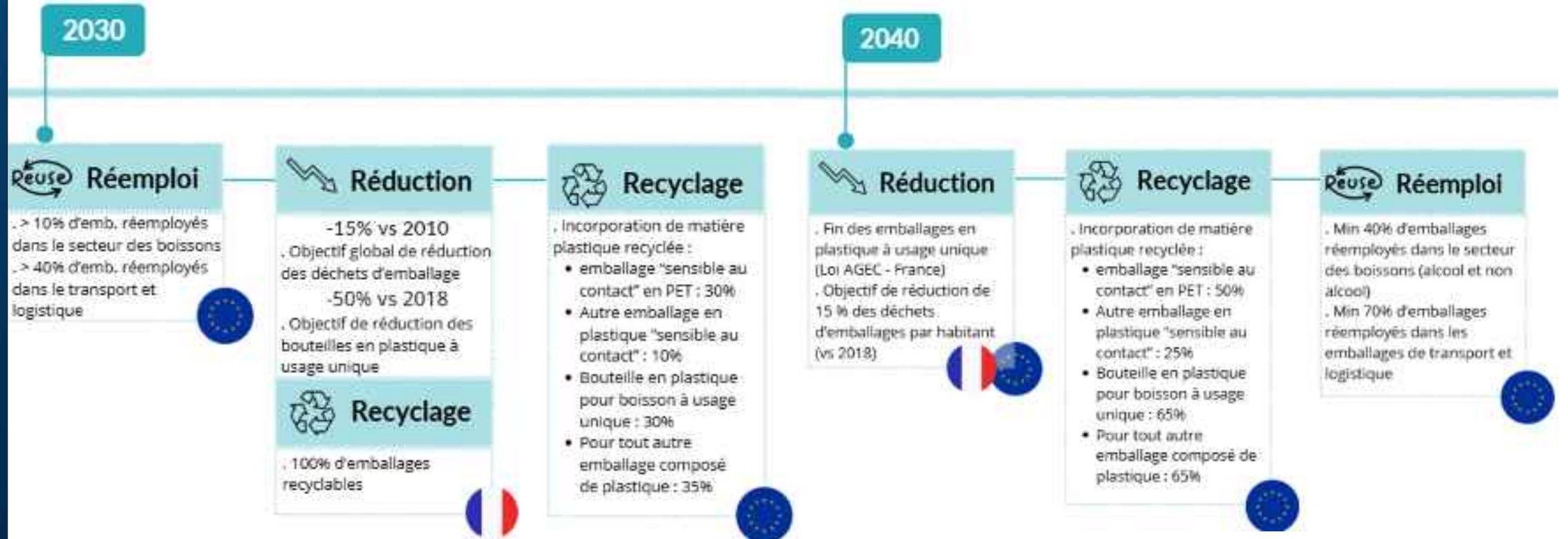
Réglementation France & Euro



Réglementation France & Euro



Réglementation France & Euro



REP des emballages Industrie Commerciaux (REP EIC)



- Calendrier estimatif à début décembre 2024



→ **Cahier des charges non publiés à ce jour (20/01/2025) !**



 **Pandobac**

Service clé en main
d'emballages réemployables
de transport en B2B pour répondre aux
enjeux de la REP EIC et de la loi AGEC

06 Février 2025



Présentation de Pandobac : périmètre

Emballages remplacés par Pandobac

Cartons de regroupement et de transport



Cagettes en bois (fruits et légumes)

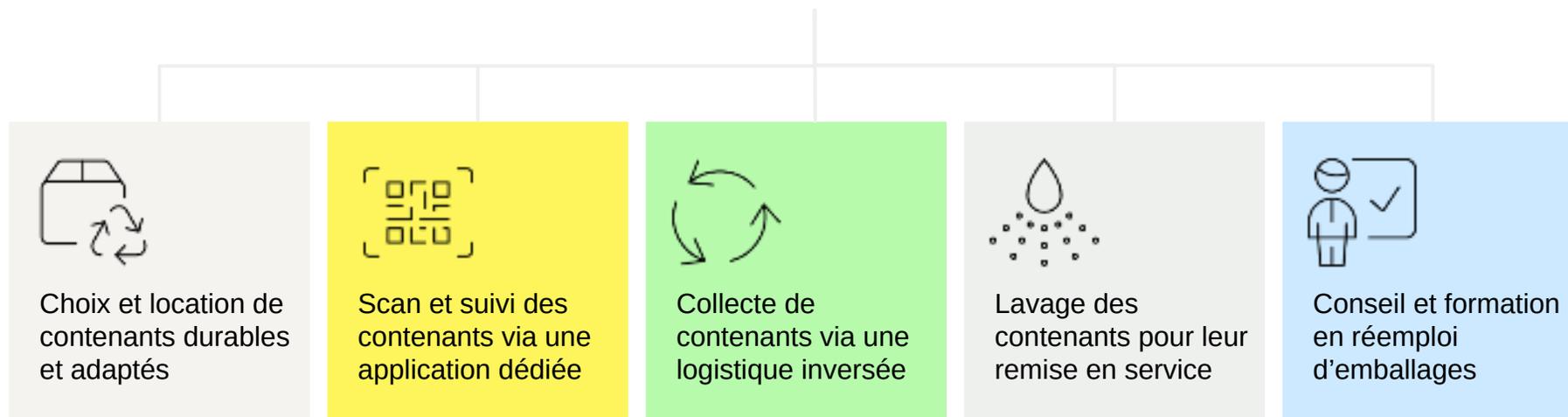


Caisnes PSE (produits de la mer)

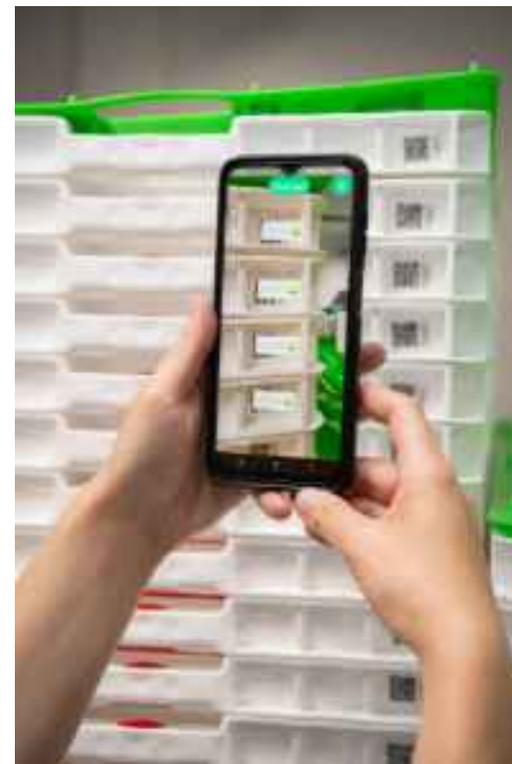


Présentation de Pandobac : solutions

Pandobac est expert du réemploi d'emballages
entre professionnels de l'alimentaire



Présentation de Pandobac : illustrations



Leviers au réemploi d'emballages

Leviers	Impacts du réemploi
<p>Motivations réglementaires (REP EIC, Loi AGECE, PPWR)</p> <p>Démarche RSE et diminution de l'impact carbone, convictions écologiques et adéquation avec les valeurs de l'entreprise et/ou du groupe</p> <p>Hausse des coûts de l'emballage à usage unique (hausse des matières premières et éco-contributions REP EIC)</p> <p>Volonté de se démarquer des concurrents et d'avoir une longueur d'avance, d'être pionnier</p>	<p>→ Pas d'éco-contribution sur les bacs réemployés</p> <p>→ Atteinte des 10% d'emballages réemployés à 2027</p> <p>Jusqu'à 4 fois moins d'impact CO2 sur le cycle de vie</p> <p>→ Jusqu'à 30% d'économies sur les emballages</p> <p>→ Augmentation de 6-10% des coûts du carton depuis le début 2024</p> <p>→ Projet qui plaît à la GMS (réduction de déchets en magasins)</p>

Comment Pandobac lève les freins au réemploi ?

Freins

Attente de la **demande des GMS** pour avancer

Peur de **perte de productivité** sur les lignes

Peur "**d'essayer les plâtres**" en étant pionnierstratégique à **l'emballage consommateur**

Budget et ressources du projet à débloquer

Changements de PCB et de **codification**

Comment on les lève ?

Mobilisation croissante de la GMS, mais in fine, responsabilité à l'industriel (paie la REP EIC et obligations de la loi AGEV)

Expertise sur l'automatisation des lignes pour ne pas baisser les cadences et **partenariats avec des fabricants de machines**

Projets progressifs et beaucoup de **cas de transition réussie**

Difficultés du réemploi à grande échelle des emballages consommateurs (variables non maîtrisables)

Aide au financement des projets, depuis l'étude jusqu'au déploiement

Travail collaboratif avec les équipes sales, logistiques, usines, GS1

Cas client Volfrance (Groupe LD

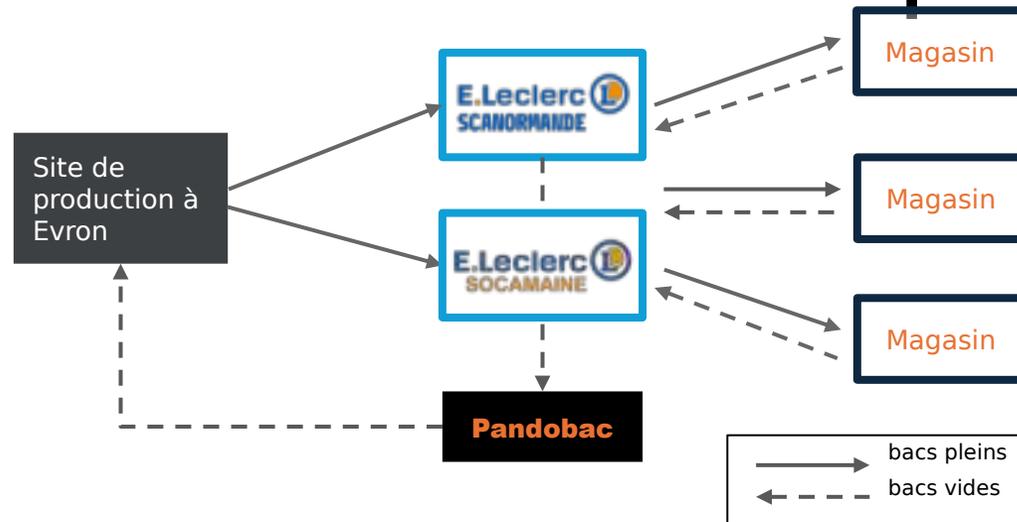


Chiffres clés

- 2 usines impliquées
- 2 centres de distribution en Bretagne
- 15 000 cartons remplacés en 4 mois

- 97% de taux de retour
- 9 tonnes de CO2 économisés
- 4 500 L d'eau préservés
- 10 centimes d'économie par emballage remplacé

Cas client Groupe Bel



Etude de faisabilité et modélisation économique

- 10% de réduction des coûts liés aux emballages de transport
- 3 fois moins d'émissions de CO2 par kg de marchandise transportée par rapport au carton
- 20L d'eau économisés par kg de marchandise transportée
- solutions d'adaptation des lignes automatisées et de la palettisation
- diminution de 98% des emballages logistiques à usage unique
- diminution de 60% de temps de gestion en magasins



IMBRETEx
&
La Performance Durable

Présentation du process interne de réemploi des cartons

Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

IMBRETEx :

➤ Société familiale - 40 ans d'existence - basée à Pluguffan depuis 2020



➤ Un nouvel entrepôt de 24000 m² au sol / 51000 m² de surface déployée

80.000 références disponibles, et livrées en 24/48h (France / Europe)

➤ Distributeur de textile promotionnel et corporate auprès des professionnels



Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

En tant que distributeur / **grossiste**, notre activité logistique consiste à 'repacker' des articles :

⇒ Réceptionner et stocker des colis de marchandises,

⇒ Prélever progressivement les marchandises dans ces colis en fonction des commandes, puis regrouper différents articles,

⇒ Mettre l'ensemble de la commande dans un autre colis pour l'expédier

Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

- Pourquoi réemployer les cartons ?
 - ⇒ D'abord pour une question de bon sens,
 - ⇒ En découle un intérêt économique,
 - ⇒ Mais aussi écologique,
 - ⇒ Et maintenant réglementaire.

Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

Mise en place du process :

• Action 1 : Réemploi des colis

- ⇒ A la réception l'ensemble de nos colis sont mesurés afin de définir leur volume
- ⇒ Au moment du picking, nous utilisons des 'boites à becs' faisant partie de l'immobilier afin que les pièces soient facilement accessibles et préhensibles et pour ne pas abimer les cartons,
- ⇒ Dès qu'un colis est vide, il est :
 - Soit redirigé vers le poste de lancement des commandes afin d'être réemployé,
 - Soit détruit parce qu'inutilisable (qualité dégradée, format hors gabarit...).

• Action 2 : Précolisage dynamique

- ⇒ Lors du lancement en préparation d'une commande, on détermine en fonction du volume unitaire des pièces à préparer le volume le plus juste du

Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

- Bilan de cette opération

⇒ **2/3 des colis expédiés sont des colis réemployés**

Cela représente une quantité d'environ 120 tonnes de carton chaque année, soit une trentaine de poids lourds, et **une économie d'environ 175 k€ chaque année**,
Et environ 120 tonnes d'équivalent CO².

⇒ L'impact d'un taux de remplissage > 95% est du même ordre de grandeur (réduction des volumes transportés / optimisation du poids volumétrique).

⇒ IMBRETEx assure le tri de ses emballages, et chaque année nous recyclons environ 100 tonnes de cartons, soit **un taux de réemploi de plus de 65 %**

Lorsque la loi AntiGaspillage pour une Economie Circulaire (Agec) a fixé un objectif de 5 % d'emballages réemployés en 2023 et de **10 % en 2027**.

En 2023, seulement 2,22 % des emballages étaient réemployés..

Performance durable :

Présentation du process interne de réemploi des cartons chez Imbretex

La durabilité chez IMBRETEx :

**Du bons sens & de la volonté,
au service de l'économie, de l'écologie et de notre
planète.**

Projet « A fond la caisse »



23 sociétés dont la société

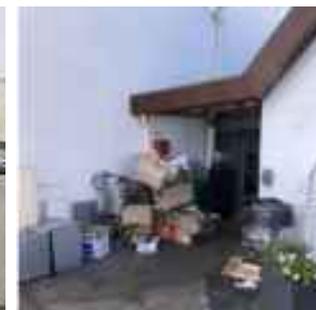
2 800 collaborateurs

54 000 clients professionnels

790 M€ de chiffres d'affaires

L'un de nos engagements RSE

• Réduire et valoriser nos déchets



Le Projet	Bilan de l'expérimentation
<ol style="list-style-type: none">1. Contexte du projet - Ouessant2. Positionnement d'Even sur le projet de l'Ademe3. Construction d'une équipe projet : clients, service logistique, RSE, mairie, région Bretagne, Ademe, Association4. Rédaction d'un cahier des charges5. Etablissement d'un schéma logistique6. Lancement du test en mai 2024	<p>Sur la saison estivale :</p> <ul style="list-style-type: none">- 110 caisses envoyées - 100% de retour en agence (Pas de perte, ni de casse) – 170 cartons évités- L'ensemble des acteurs ont joué leur rôle dans la réussite de cette nouvelle organisation- Retour satisfaisant des clients- Bonne adaptation de nos équipes en logistique



Etude en cours pour le déploiement du projet à plus grande échelle